

PERBEDAAN KETEBALAN KAIN KATUN *JEPANG*, KATUN *TWILL* DAN KATUN *SWISS* TERHADAP HASIL JADI *CULOTTE*

Setiyah Nur Jannah

Mahasiswa S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

Setiyah.thea@gmail.com

Marniati

Dosen Pembimbing PKK S1 Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

marniati@unesa.ac.id

Abstrak

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui perbedaan ketebalan kain katun Jepang, katun *Twill* dan katun Swiss terhadap hasil jadi *Culotte*. Penelitian ini merupakan penelitian komparasi. Metode pengumpulan data menggunakan metode observasi. Instrumen dalam penelitian ini adalah lembar observasi dan diobservasi pada 30 observer. Analisis data menggunakan Anava klasifikasi tunggal dengan bantuan SPSS 18 dengan taraf nyata signifikan 5 %. Hasil penelitian terbukti bahwa (1) Ada perbedaan hasil jadi *culotte* menggunakan bahan katun dengan perbandingan ketebalan kain katun jepang 0,42 mm, kain katun twill 0,52 mm dan kain katun swiss 0,64 mm. (2) Hasil jadi *Culotte* yang terbaik yaitu pada *Culotte* berbahan katun jepang (0,42mm). (3) Hasil jadi *Culotte* menggunakan kain katun jepang dengan ketebalan 0,42mm di tinjau dari beberapa aspek hasil lipit lebih baik dan rapi.

Kata Kunci : Ketebalan katun, Katun Jepang, Katun *Twill*, Katun Swiss, *Culotte*

Abstract

The purpose of this research is to know the difference of thickness between Japanese cotton fabric, Twill cotton and Swiss cotton to the result of culotte. This research is a comparative research. The methods of data collection is using observation method. Instrument on this research is observation sheet and observed at 30 observer. Data analysis using Anava single classification with help of SPSS 18 with significant level 5%. The result of the research proved that (1) There is difference of culotte result using cotton material with japan cotton thickness ratio 0,42 mm, cotton twill 0,52 mm and swiss cotton 0,64 mm. (2) The best Culotte is Culotte made from Japanese cotton (0.42mm). (3) The finished product Culotte uses Japanese cotton fabric with a thickness of 0.42mm in review of some aspects of better and neat pleated results.

Keywords: cotton thickness, Japanese Cotton, Twill Cotton, Swiss Cotton, Culotte

PENDAHULUAN

Saat ini model-model terbaru banyak diminati salah satunya adalah *Culotte*. Menurut Muliawan Porrie (1990 : 61) *Culotte* yaitu celana yang di kombinasikan dengan rok. *Culotte* juga ada yang di beri tambahan lipit pada tengah muka dan tengah belakang, sehingga kampuh tengah belakang tidak kelihatan. *Culotte* sendiri bentuknya hampir menyerupai rok. Kain yang biasa digunakan pada pembuatan *Culotte* seperti tenunan (*woven*) dan rajut (*knitt*). Dari kedua bahan ini bahan *woven* (tenun) lebih bagus bila di gunakan untuk celana (*Culotte*) karena Bahan lebih kaku dari bahan rajut (*knitt*) serta menyerap keringat. Biasanya produk berbahan katun banyak di gunakan untuk busana wanita, kelebihan dari

bahan katun sendiri lebih menyerap keringat, bahannya dan ringan dan nyaman

Pada penelitian ini, peneliti memulai dengan melakukan pra-eksperimen untuk mendapatkan hasil kain yang baik dan sesuai dengan desain untuk di terapkan pada hasil jadi *Culotte*. Pra-eksperimen dilakukan dengan menggunakan 3 jenis kain, yaitu kain satin jeruk, kain katun ima, dan kain kaos. Menggunakan konstruksi pola standart ukuran Medium (M), Berdasarkan hasil Pra-eksperimen yang sudah di uji cobadi dapat peneliti menggunakan kain satin jeruk untuk digunakan pada penerapan hasil *Culotte* di dapatkan hasil cukup baik, jatuhnya bahan sedikit kaku pada bagian lipit sungkup dan pada hasil jahitan resleting terlihat kurang rapi, bahan juga panas. Sedangkan Pra-eksperimen

menggunakan bahan katun memiliki hasil yang baik, bahan lebih ringan, higroskopis juga nyaman saat di pakai sehari-hari, hasil lebih rapi dan lipit sungkup baik. Sedangkan untuk bahan kaos di dapatkan hasil kurang baik, bahan terlalu membentuk siluet tubuh dan apabila di tinjau dari desain tidak sesuai, pada pemasangan ban pinggang dan resleting tidak rapi.

Berdasarkan hasil pra-eksperimen tersebut, hasil menggunakan bahan kain katun yang memiliki hasil terbaik untuk di teliti lebih lanjut. dengan hasil jadi kain katun yang nyaman di pakai dan hasil jadi yang sesuai dengan desain. Setelah mendapatkan hasil jadi *Culotte* dengan menggunakan bahan katun yang nyaman dan bagus untuk diterapkan pada hasil *Culotte* dengan standart ukuran Medium pada busana wanita, maka penelitian ini dilanjutkan dengan tujuan untuk mencari hasil jadi *Culotte* dengan perbandingan ketebalan jenis kain katun di terapkan pada celana wanita. Berdasarkan latar belakang di atas, peneliti mengambil judul **“Perbedaan Hasil Jadi *Culotte* Menggunakan Kain Katun Jepang, Katun Twill Dan Katun Swiss”**.

METODE PENELITIAN

Metode penelitian adalah suatu langkah yang digunakan dalam penelitian untuk memperoleh data yang dapat di pertanggung jawabkan sehingga di perlakukan metode pengumpulan data yang tepat agar hasil yang diperoleh dapat dirumuskan kesimpulan yang objektif. Metodologi penelitian menurut Arikunto (2006 : 160), Metode penelitian merupakan cara yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data penelitiannya.

Jenis Penelitian

Ditinjau dari rumusan masalah yang telah dikemukakan, jenis Penelitian ini menggunakan jenis penelitian komparatif. Menurut Arikunto, (2010:6)

Tempat penelitian dilakukan di Labolatorium Pengolahan Usaha Busana jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (PKK), Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya.

Waktu penelitian dilakukan pada bulan April 2017 sampai dengan Juli 2017.

Variabel Bebas (*Independent variabel*)

Variabel bebas adalah suatu variabel yang dapat mempengaruhi atau yang menjadi sebab atau perubahan atau timbulnya variabel terikat (Sugiono, 2012 : 61).

Variabel terikat (*Dependent variabel*)

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi variable bebas ,dalam penelitian ini yang menjadi variabel terkait adalah hasil jadi celana *Culotte* menggunakan ketebalan kain katun jepang, katun twill dan katun swiss dengan standart ukuran medium.

Variabel Kontrol

Variabel control adalah variabel yang memiliki pengaruh, tetapi pengaruh tersebut dapat dikendalikan sehingga tidak berpengaruh pada variable lainnya. Dalam penelitian ini yang termasuk variable control antara lain sebagai berikut :

1. Desain (*Culotte*)

Desain yang dibuat pada penelitian ini adalah desain celana (*Culotte*) dengan lipit sungkup pada bagian muka.

2. Bahan

Bahan yang digunakan yakni kain katun

3. Alat

Alat yang di gunakan adalah mesin jahit

4. Orang yang mengerjakan

Orang yang mengerjakan adalah peneliti

5. Waktu mengerjakan

Waktu mengerjakan (*Culotte*) dalam waktu dan kondisi yang sama

Desain penelitian

Penelitian adalah semua proses yang diperlukan dalam perencanaan dan pelaksanaan penelitian, dalam pengertian yang lebih sempit desain penelitian hanya mengenai pengumpulan dan analisis data saja (Nazir, 2005 : 84).

Menurut Sudjana (2005 : 20) Agar lebih mudah untuk dibaca dan dimengerti, lebih baik klasifikasi data dimasukkan dalam tabel atau daftar data. Daftar tersebut disebut dengan daftar kontingensi berukuran b X k dengan b menyatakan baris dan k menyatakan kolom. Sedangkan desain penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah desain faktor tunggal, karena mengolah data yang hanya mengenal satu variabel bebas. Berikut ini adalah desain penelitian yang digunakan :

Tabel 1 Desain penelitian

X \ Y	Y	
X1		X1Y
X2		X2Y
X3		X3Y

Keterangan :

X :Bahan Kain yang di teliti (Variabel Bebas/manipulasi)

Y :hasil jadi *Culotte* (variabel terikat/respon)

X1 : Kain katun Jepang

X2 : Kain katun Twill

X3 : Kain katun Swiss

X1Y :Hasil jadi *Culotte* pada katun dengan ketebalan kain katun jepang

X2Y :Hasil jadi *Culotte* pada katun dengan ketebalan kain katun twill

X3Y :Hasil jadi *Culotte* pada katun dengan ketebalan kain katun swiss

Strategi Penelitian

Strategi penelitian dalam pelaksanaan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan permasalahan penelitian

Peneliti menentukan permasalahan apa yang akan diteliti berdasarkan sumber-sumber yang ada dan masalah yang timbul sehingga dapat dilakukan penelitian untuk memperoleh jawaban dari masalah tersebut. Dalam penelitian ini permasalahan yang timbul yaitu model desain celana *Culotte* dengan menggunakan bahan kain yang bermacam-macam, penggunaan ketebalan kain diperlukan untuk mendapatkan hasil jadi *Culotte* dengan ketebalan kain katun yang baik.

2. Melakukan pra-eksperimen

Pra-eksperimen dilakukan untuk mendapatkan hasil ketebalan kain katun yang baik dan sesuai untuk diterapkan pada *Culotte*.

3. Melakukan penelitian

4. Menentukan desain

5. Menentukan bahan yang digunakan

6. Analisis desain produksi

7. Menyiapkan alat dan bahan pembuatan (*Culotte*)

8. Proses Pembuatan *Culotte*

9. Membuat instrument penelitian

Penyusunan instrumen penelitian berdasarkan kriteria-kriteria yang telah ditetapkan guna mengumpulkan data sesuai dengan sifat dan karakteristik penelitian.

10. Validasi instrumen

Melakukan validasi instrument pada 4 dosen tata busana untuk memperoleh suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kevalidan instrumen.

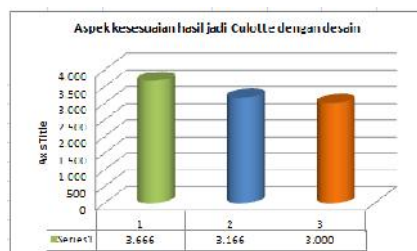
HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Deskripsi Hasil

Data yang diperoleh dari penelitian tentang penilaian responden terhadap hasil jadi sulam usus pada *clutch bag* yang dinilai dari empat aspek, yaitu aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain, aspek jatuhnya lipit *Culotte*, aspek balance(imbang) lingkaran bawah *Culotte*, dan aspek kerataan hasil jadi. Penjelasan dari masing-masing aspek dapat dijelaskan sebagai berikut:

Aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain

Mean untuk Aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain disajikan dengan diagram batang sebagai berikut:



Gambar 1 : Diagram Batang Aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain

Dari diagram batang diatas menunjukkan mean dari Aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain, yang tertinggi adalah pada hasil jadi *culotte* dengan katun jepang (0,42mm) yaitu sebesar 3,66 dengan kategori sangat baik.

Aspek jatuhnya lipit *Culotte*

Mean untuk Aspek jatuhnya lipit *Culotte* disajikan dengan diagram batang sebagai berikut:

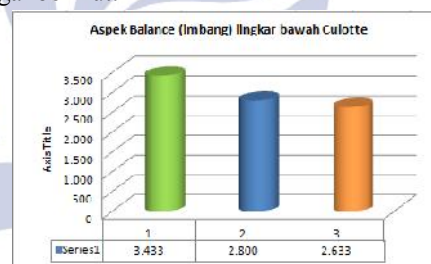


Gambar 2 : Diagram Batang Aspek jatuhnya lipit *Culotte*

Dari diagram batang diatas menunjukkan mean dari Aspek jatuhnya lipit *Culotte* yang tertinggi adalah pada hasil jadi *culotte* dengan katun jepang (0,42 mm) yaitu sebesar 3,43 dengan kategori sangat baik.

Aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte*

Mean untuk Aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte* disajikan dengan diagram batang sebagai berikut:

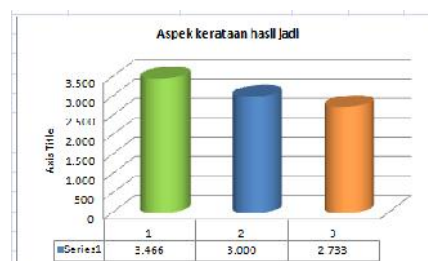


Gambar 3 : Diagram Batang Aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte*

Dari diagram batang diatas menunjukkan mean dari Aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte* yang tertinggi adalah pada hasil jadi *culotte* dengan katun jepang (0,42 mm) yaitu sebesar 3,43 dengan kategori sangat baik.

Aspek kerataan hasil jadi

Mean untuk Aspek kerataan hasil jadi disajikan dengan diagram batang sebagai berikut:



Gambar 4 : Diagram Batang Aspek kerataan hasil jadi

Dari diagram batang diatas menunjukkan *mean* untuk Aspek kerataan hasil jadi yang tertinggi adalah pada hasil jadi *culotte* dengan katun jepang (0,42 mm) yaitu sebesar 3,46 dengan kategori sangat baik.

Analisis Statik

Data yang terkumpul kemudian dianalisis menggunakan statistik klasifikasi anava tunggal (*one way anova*) SPSS 18. Statistik klasifikasi anava tunggal digunakan untuk menguji hipotesis dengan taraf signifikan 5% dan F_{hitung} dengan signifikasi (F_{hitung} lebih besar dari pada F_{tabel}) untuk menganalisis data ketebalan kain katun *jepang*, katun *twill* dan katun *swiss* terhadap hasil jadi *culotte* digunakan nilai *mean*.

Hasil uji klasifikasi anava tunggal tentang hasil jadi sulam usus pada *clutch bag* dtinjau dari aspek-aspek berikut :

1. kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain

Tabel 2 : Deskriptif Hasil Jadi kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain

Descriptives							
Aspek kesesuaian hasil jadi Culotte dengan desain							
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		
					Lower Bound	Upper Bound	
Katun Jepang 0,42 mm	30	3.6667	.47946	.08754	3.4876	3.8457	3.00
Katun Twill 0,52 mm	30	3.1667	.69893	.12761	2.9057	3.4277	2.00
Katun Swiss 0,64 mm	30	3.0000	1.05045	.19179	2.6078	3.3922	1.00
Total	90	3.2778	.82145	.08655	3.1057	3.4498	1.00

Data tabel diatas menunjukkan hasil jadi *Culotte* dengan katun jepang 0,42 mm memiliki *mean* 3,66. Pada hasil jadi *Culotte* dengan katun *twill* 0,52 mm memiliki *mean* 3,16 dan pada hasil jadi *Culotte* dengan katun jepang 0,64 mm memiliki *mean* 3,00

Tabel 3 : Anava Aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain

ANOVA					
Aspek kesesuaian hasil jadi Culotte dengan desain					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	7.222	2	3.611	5.946	.004
Within Groups	52.833	87	.607		
Total	60.056	89			

Data hasil anava pada tabel diatas dapat diketahui bahwa nilai F_{hitung} sebesar 5,946 dan dengan tingkat signifikan α 0,004 < 0,05 dengan demikian $F_{hitung} = 5,946 > F_{tabel}$ 3,10 berarti H_0 diterima, yaitu ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain.

Selanjutnya dilakukan uji *Duncan* terhadap hasil jadi *culotte* berbahan katun pada aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain, untuk melakukan uji beda *mean* dan menentukan *mean* tertinggi. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil berikut:

Tabel 4 : Homogeneous Subsets

Aspek kesesuaian hasil jadi Culotte dengan desain				
	Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
			1	2
Duncan ^a	Katun Swiss 0,64 mm	30	3.0000	
	Katun Twill 0,52 mm	30	3.1667	
	Katun Jepang 0,42 mm	30		3.6667
	Sig.		.410	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel 4, keempat variabel bebas dikelompokkan menjadi 2 subset. Subset pertama ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun swiss 0,64mm yang memiliki *mean* 3,00 dan hasil jadi *culotte* dengan katun twill 0,52mm yang memiliki *mean* 3,16, kemudian subset kedua ditempati oleh hasil jadi hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm yang memiliki *mean* 3,66. Dari hasil diatas dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm merupakan hasil terbaik bila dibandingkan dengan katun twill dan katun swiss.

Jatuhnya lipit *Culotte*

Tabel 5 : Deskriptif Hasil Jadi kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*

Descriptives							
Aspek jatuhnya lipit Culotte							
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		
					Lower Bound	Upper Bound	
Katun Jepang 0,42 mm	30	3.4333	.81720	.14920	3.1282	3.7385	1.00
Katun Twill 0,52 mm	30	3.2333	.81720	.14920	2.9282	3.5385	1.00
Katun Swiss 0,64 mm	30	2.8667	.93710	.17109	2.5167	3.2166	1.00
Total	90	3.1778	.88149	.09292	2.9932	3.3624	1.00

Data tabel diatas menunjukkan hasil jadi *Culotte* dengan katun jepang 0,42 mm memiliki *mean* 3,43. Pada hasil jadi *Culotte* dengan katun *twill* 0,52 mm memiliki *mean* 3,23 dan pada hasil jadi *Culotte* dengan katun swiss 0,64 mm memiliki *mean* 2,86

Tabel 6 : Anava Aspek kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*

ANOVA					
Aspek jatuhnya lipit Culotte					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	4.956	2	2.478	3.358	.039
Within Groups	64.200	87	.738		
Total	69.156	89			

Data hasil anava pada tabel diatas dapat diketahui bahwa nilai F_{hitung} sebesar 3,358 dan dengan tingkat signifikan α 0,039 < 0,05 dengan demikian $F_{hitung} = 3,358 > F_{tabel}$ 3,10 berarti H_0 diterima, yaitu ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*.

Selanjutnya dilakukan uji *Duncan* terhadap hasil jadi *culotte* berbahan katun pada aspek kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*, untuk melakukan uji beda *mean* dan menentukan *mean* tertinggi. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil berikut:

Tabel 7 : Homogeneous Subsets

Aspek jatuhnya lipit Culotte				
	Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
			1	2
Duncan*	Katun Swiss 0,64 mm	30	2.8667	
	Katun Twill 0,52 mm	30	3.2333	3.2333
	Katun Jepang 0,42 mm	30		3.4333
	Sig.		.102	.370

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel 7, keempat variabel bebas dikelompokkan menjadi 2 subset. Subset pertama ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun swiss 0,64mm yang memiliki *mean* 2,86 dan hasil jadi *culotte* dengan katun twill 0,52mm yang memiliki *mean* 3,23, kemudian subset kedua ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun twill 0,52mm yang memiliki *mean* 3,23 dan katun jepang 0,64mm yang memiliki *mean* 3,43. Dari hasil diatas dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm merupakan hasil terbaik bila dibandingkan dengan katun twill dan katun swiss.

Balance (imbang) lingkaran bawah Culotte

Tabel 8 : Deskriptif Hasil Jadi Balance (imbang) lingkaran bawah Culotte

Descriptives							
Aspek balance (imbang) lingkaran bawah Culotte							
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		
					Lower Bound	Upper Bound	
Katun Jepang 0,42 mm	30	3.4333	.67891	.12395	3.1798	3.6868	2.00 4.00
Katun Twill 0,52 mm	30	2.8000	.76112	.13896	2.5158	3.0842	1.00 4.00
Katun Swiss 0,64 mm	30	2.6333	1.03335	.18866	2.2475	3.0192	1.00 4.00
Total	90	2.9556	.89833	.09469	2.7674	3.1437	1.00 4.00

Data tabel diatas menunjukkan hasil jadi *Culotte* dengan katun jepang 0,42 mm memiliki *mean* 3,43. Pada hasil jadi *Culotte* dengan katun twill 0,52 mm memiliki *mean* 2,80 dan pada hasil jadi katun swiss memiliki *mean* 2,63

Tabel 4.9 Anava Aspek Hasil Jadi Balance (imbang) lingkaran bawah Culotte

ANOVA					
Aspek balance (imbang) lingkaran bawah Culotte					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	10.689	2	5.344	7.606	.001
Within Groups	61.133	87	.703		
Total	71.822	89			

Data hasil anava pada tabel diatas dapat diketahui bahwa nilai F_{hitung} sebesar 7,606 dan dengan tingkat signifikan α 0,001 < 0,05 dengan demikian $F_{hitung} = 7,606 > F_{tabel}$ 3,10 berarti H_a diterima, yaitu ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*.

Selanjutnya dilakukan uji *Duncan* terhadap hasil jadi *culotte* berbahan katun pada aspek kesesuaian Jatuhnya lipit *Culotte*, untuk melakukan uji beda *mean* dan menentukan *mean* tertinggi. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil berikut:

Tabel 9 : Homogeneous Subsets

Aspek balance (imbang) lingkaran bawah Culotte				
	Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
			1	2
Duncan*	Katun Swiss 0,64 mm	30	2.6333	
	Katun Twill 0,52 mm	30	2.8000	
	Katun Jepang 0,42 mm	30		3.4333
	Sig.		.443	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel 9, keempat variabel bebas dikelompokkan menjadi 2 subset. Subset pertama ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun swiss 0,64mm yang memiliki *mean* 2,63 dan hasil jadi *culotte* dengan katun twill 0,52 mm yang memiliki *mean* 2,80, kemudian subset kedua ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm yang memiliki *mean* 3,43. Dari hasil diatas dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm merupakan hasil terbaik bila dibandingkan dengan katun twill dan katun swiss.

kerataan hasil jadi

Tabel 10, Deskriptif kerataan hasil jadi

Descriptives							
Aspek kerataan hasil jadi							
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		
					Lower Bound	Upper Bound	Minimum Maximum
Katun Jepang 0,42 mm	30	3.1667	.57135	.10131	2.9533	3.6800	2.00 4.00
Katun Twill 0,52 mm	30	3.0000	.78781	.14384	2.7058	3.2942	1.00 4.00
Katun Swiss 0,64 mm	30	2.7333	.98027	.17897	2.3673	3.0994	1.00 4.00
Total	90	3.0667	.84534	.08911	2.8896	3.2437	1.00 4.00

Data tabel diatas menunjukkan hasil jadi *Culotte* dengan katun jepang 0,42 mm memiliki *mean* 3,46. Pada hasil jadi *Culotte* dengan katun twill 0,52 mm memiliki *mean* 3,00 dan pada hasil jadi *Culotte* dengan katun swiss memiliki *mean* 3,00

Tabel 11 : Anava Aspek kerataan hasil jadi

ANOVA					
Aspek kerataan hasil jadi					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	8.267	2	4.133	6.499	.002
Within Groups	55.333	87	.636		
Total	63.600	89			

Data hasil anava pada tabel diatas dapat diketahui bahwa nilai F_{hitung} sebesar 6,499 dan dengan tingkat signifikan α 0,002 < 0,05 dengan demikian $F_{hitung} = 6,499 > F_{tabel}$ 3,10 berarti H_a diterima, yaitu ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kerataan hasil jadi

Selanjutnya dilakukan uji *Duncan* terhadap hasil jadi *culotte* berbahan katun pada aspek kerataan hasil jadi untuk melakukan uji beda *mean* dan menentukan *mean* tertinggi. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil berikut:

Tabel 12 : Homogeneous Subsets

Aspek kerataan hasil jadi				
	Perlakuan	N	Subset for alpha = 0.05	
			1	2
Duncan ^a	Katun Swiss 0,64 mm	30	2.7333	
	Katun Twill 0,52 mm	30	3.0000	
	Katun Jepang 0,42 mm	30		3.4667

Berdasarkan tabel 12, keempat variabel bebas dikelompokkan menjadi 2 subset. Subset pertama ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun swiss 0,64mm yang memiliki *mean* 2,73 dan hasil jadi *culotte* dengan katun twill 0,52mm yang memiliki *mean* 3,00, kemudian subset kedua ditempati oleh hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm yang memiliki *mean* 3,46. Dari hasil diatas dapat disimpulkan bahwa hasil jadi *culotte* dengan katun jepang 0,64mm merupakan hasil terbaik bila dibandingkan dengan katun twill dan katun swiss.

Pembahasan

Berdasarkan hasil dari penyajian data dan analisis statistik, maka pembahasan dari keseluruhan dapat dijelaskan Ada perbedaan hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan perbandingan ketebalan kain katun jepang 0,42mm, kain katun twill 0,52mm dan kain katun swiss 0,64mm jika ditinjau dari aspek kesesuaian hasil jadi *Culotte* dengan desain, aspek jatuhnya lipit *Culotte*, aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte*, dan aspek kerataan hasil jadi. Kesesuaian hasil jadi *Culotte* dengan desain

Sesuai dengan hasil analisis statistik dapat disimpulkan bahwa pada aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain memiliki hasil F_{hitung} sebesar 5,946, serta nilai signifikan $\alpha 0,004 < 0,05$ dengan demikian $F_{hitung} = 5,946 > F_{tabel} 3,10$ berarti H_0 diterima yang artinya ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *Culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kesesuaian hasil jadi *Culotte* dengan desain dengan nilai *mean* pada ketebalan kain katun jepang 0,42 mm sebesar 3,66 dengan kategori sangat baik, pada katun twill 0,52 mm dengan nilai *mean* 3,16 dengan kategori baik dan pada katun swiss 0,64 mm dengan nilai *mean* 3,00 dengan kategori baik.

Ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm menyebabkan adanya perbedaan pada hasil jadi *Culotte* dengan desain. Pada katun jepang dan katun twill dan katun swiss hasilnya bagus, dengan ban pinggang lurus dan lipit sungkup berada pada pas tengah bagian muka dan pesak terletak turun dari garis lingkaran pesak. menurut pendapat ibu Fatimah (Wawancara : 20 Juli 2017).

Aspek jatuhnya lipit *Culotte*

Sesuai dengan hasil analisis statistik dapat disimpulkan bahwa pada aspek jatuhnya lipit *Culotte* memiliki hasil F_{hitung} sebesar 3,358, serta nilai signifikan $\alpha 0,039 < 0,05$ dengan demikian $F_{hitung} = 3,358 > F_{tabel} 3,10$ berarti H_0 diterima yang artinya ada

perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek jatuhnya lipit *Culotte* dengan nilai *mean* pada ketebalan kain katun jepang 0,42 mm sebesar 3,43 dengan kategori sangat baik, pada katun twill 0,52 mm dengan nilai *mean* 3,23 dengan kategori baik dan pada katun swiss 0,64 mm dengan nilai *mean* 2.86 dengan kategori baik.

Ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm menyebabkan adanya perbedaan pada jatuhnya lipit *Culotte*. Pada katun jepang jatuhnya lipit pada pipa kiri dan kanan sama lebar sampai bawah, Pada katun twill jatuhnya lipit pada pipa kiri dan kanan sama lebar sampai bawah tetapi sedikit kurang rapi pada hasil jadi lipit sungkup, Pada katun swiss hasil *Culotte* juga kurang sesuai yaitu terlalu tebal dan kaku kain, sehingga hasil jadi lipit sungkup kurang rapi dan tidak rata lurus dari pinggang sampai ke bagian bawah. Hal ini sesuai dengan pendapat ibu Dewi Rahma (Wawancara : 20 Juni 2017) yang menyatakan jatuhnya *Culotte* saat di pakai harus seimbang, rata pada bagian kanan dan kiri serta depan belakang.

Aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte*

Sesuai dengan hasil analisis statistik dapat disimpulkan bahwa pada aspek balance(imbang) lingkaran bawah *Culotte* memiliki hasil F_{hitung} sebesar 7,606, serta nilai signifikan $\alpha 0,001 < 0,05$ dengan demikian $F_{hitung} = 7,606 > F_{tabel} 3,10$ berarti H_0 diterima yang artinya ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek balance(imbang) lingkaran bawah *Culotte*

Dengan nilai *mean* pada ketebalan kain katun jepang 0,42 mm sebesar 3,43 dengan kategori sangat baik, pada katun twill 0,52 mm dengan nilai *mean* 3,23 dengan kategori baik dan pada katun swiss 0,64 mm dengan nilai *mean* 2.86 dengan kategori baik.

Ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm menyebabkan adanya perbedaan pada jatuhnya lipit *Culotte*. Pada katun jepang, twill dan swiss bagian bawah *Culotte* menggantung sangat rata padamuka, sisi dan belakang. Hal ini sesuai dengan pendapat Dewi Rahma (Wawancara: 20 Juni 2017) yang menyatakan jatuhnya *Culotte* saat di pakai harus seimbang, rata pada bagian kanan dan kiri serta depan belakang.

Aspek kerataan hasil jadi

Sesuai dengan hasil analisis statistik dapat disimpulkan bahwa pada aspek kerataan hasil jadi memiliki hasil F_{hitung} sebesar 6,499, serta nilai signifikan $\alpha 0,002 < 0,05$ dengan demikian $F_{hitung} = 6,499 > F_{tabel} 3,10$ berarti H_0 diterima yang artinya ada perbedaan yang signifikan dari hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm pada aspek kerataan hasil jadi dengan nilai *mean* pada ketebalan kain katun jepang 0,42 mm sebesar 3,46 dengan kategori sangat baik, pada katun twill 0,52 mm dengan nilai *mean*

3,00 dengan kategori baik dan pada katun swiss 0,64 mm dengan nilai *mean* 2,73 dengan kategori baik.

Ketebalan kain katun 0,42 mm, 0,52 mm, dan 0,64 mm menyebabkan adanya perbedaan pada kerataan hasil jadi. Pada katun jepang, twill dan swiss jahitan pada hasil jadi *Culotte* tidak terlihat melintir di karenakan pada saat proses memotong bahan memperhatikan arah serat kain yang benar. Hal ini sesuai dengan pendapat Dewi Rahma (Wawancara: 20 Juni 2017) yang menyatakan untuk jatuhnya *Culotte* yang baik itu dari pinggang sampai bawah baik pipa kanan dan kiri harus rata dan sama.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil observasi yang dilengkapi dengan penyajian data dan analisis data tentang hasil *culotte* berbahan katun menggunakan perbandingan ketebalan kain katun jepang 0,42 mm, kain katun twill 0,52 mm dan kain katun swiss 0,64 mm, maka dapat disimpulkan bahwa:

Ada perbedaan hasil jadi *culotte* menggunakan bahan katun dengan perbandingan ketebalan kain katun jepang 0,42 mm, kain katun twill 0,52 mm dan kain katun swiss 0,64 mm yang ditinjau dari aspek kesesuaian hasil jadi *culotte* dengan desain, aspek jatuhnya lipit *Culotte*, aspek balance (imbang) lingkaran bawah *Culotte*, dan aspek kerataan hasil jadi. Perbedaan dari hasil jadi *Culotte* terletak pada ketebalan jenis kain katun. Pada hasil jadi *Culotte* dengan menggunakan katun jepang 0,42 mm hasil yang di dapat sangat baik dengan responden terbanyak, hasil lipit *Culotte* bagus dan hasil jadi melangsai jatuh. Pada hasil *Culotte* dengan katun twill 0,52 mm hasil yang di peroleh baik akan tetapi sedikit kaku, hasil jadi lipit sungkup kurang bagus. sedangkan pada hasil jadi *Culotte* menggunakan kain katun swiss 0,64 mm di peroleh hasil cukup baik, akan tetapi bahan katun swiss terlalu kaku untuk di gunakan menjadi *Culotte* dengan desain menggunakan lipit sungkup.

Hasil jadi *Culotte* yang terbaik yaitu pada *Culotte* berbahan katun jepang (0,42mm). Hasil jadi *Culotte* menggunakan bahan Katun Jepang dengan ketebalan kain 0,42mm di katakan baik sebab pada katun jepang dengan ketebalan 0,42mm tersebut hasil jadi *Culotte* dengan desain sudah sesuai ,lipit sungkup yang di dihasilkan lebih rapi dan lebih baik,kerataan lingkaran bawah *Culotte* baik, dan hasil jadi pada pipa-pipa *Culotte* rapi dan seimbang. Pada hasil jadi *Culotte* pada kain Katun Twill 0,52 mm hasil yang di peroleh baik akan tetapi sedikit kaku, hasil jadi lipit sungkup kurang bagus. sedangkan pada hasil jadi *Culotte* menggunakan kain katun swiss 0,64 mm di peroleh hasil cukup baik, akan tetapi bahan katun swiss terlalu kaku untuk di gunakan menjadi *Culotte* dengan desain menggunakan lipit sungkup.

Saran

Berdasarkan hasil observasi yang dilengkapi dengan penyajian data dan analisis data tentang hasil jadi *culotte* berbahan katun menggunakan perbandingan ketebalan kain katun jepang 0,42 mm, kain katun twill 0,52 mm dan kain katun swiss 0,64 mm, maka saran yang dapat disampaikan adalah:

Sesuai dengan hasil penelitian maka penulis memberi saran jika akan membuat *Culotte* dengan bahan katun dengan desain lipit hadap sebaiknya menggunakan katun jepang 0,42 mm sebagai bahan katun untuk celana *Culotte* untuk mendapatkan bentuk lipit sungkup yang jatuh melandai dan rata lurus ke bawah. Namun apabila *Culotte* dengan desain yang lurus tanpa lipit atau kerut, maka sebaiknya menggunakan katun twill 0,52 mm, karena hasil *Culotte* sedikit lebih kaku dan hasil yang di dapat lebih bagus.

DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik* . edisi revisi VI. Jakarta: Rineka Cipta
- Arikunto, Suharsimi. 2010. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: PT. Rineka Cipta
- Muliawan, Porrie. 1990. *Konstruksi Pola busana Wanita*. Jakarta : PT BPK Gunung mulia
- Nazir, Moh. 2005. *Metode Penelitian*.Bogor : Ghalia Indonesia
- Sudjana. 2005. *Desain dan Analisis Eksperimen*. Bandung: Tarsito
- Sugiyono. 2012. *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung : Alfabeta